

时装厂纸样师讲座 三

服装纸样放码

李秀英 杨雪梅 编著



中国纺织出版社

内 容 提 要

服装纸样放码是服装工业生产的一门必备技术。本书对服装纸样放码的原理及技术操作方法作了比较系统的论述并采用大量的图例,分别对原型、上衣、裙子、裤子、衬衫、马甲及西服等放码实用技法进行了详尽地介绍及理论分析。是一本学习服装纸样放码的好书。

本书图文并茂,简单易学,实用性强,可供服装生产企业纸样放码技术人员使用,也可作为高等服装院校、职业技术教育及成人教育服装专业师生的教材。

图书在版编目 CIP 数据

服装纸样放码 / 李秀英, 杨雪梅编著. —北京: 中国纺织出版社, 2005. 5

[时装厂纸样师讲座 三]

ISBN 7 - 5064 - 3354 - 0 / TS · 1963

I. 服… II. ①李…②杨… III. 服装 - 设计 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 2005 第 020510 号

策划编辑 李彦芳 责任编辑 张伟峰 责任校对 喻坚沁

责任设计 何 建 责任印制 初全贵

中国纺织出版社出版发行

地址 北京东直门南大街 6 号 邮政编码 100027

邮购电话 010 - 64168110 传真 010 - 64168231

http // www. c - textilep. com

E - mail faxing @ c - textilep. com

三河市新科印刷厂印刷

各地新华书店经销

2005 年 5 月第 1 版第 1 次印刷

开本 787 × 1092 1 / 16 印张 11

字数 152 千字 印数 1 - 5000 定价 22.00 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社市场营销部调换

前言

服装纸样放码是服装工业生产中的一个重要技术环节,决定着成衣的质量和商品性能。目前,我国服装生产除部分中、小型企业外,大型企业已普遍使用计算机辅助放码替代手工放码,但这只是使用的放码工具不同。但不论工具如何,都需要技术人员熟练掌握放码原理和技巧才能操作。本人总结了在服装生产企业一线实践及十多年的教学经验编写了此书。由于服装纸样放码的专业教材和普及书籍较少,所以此书也作为广东惠州学院服装系(即西安工程科技学院广东服装学院)服装设计与工程专业的服装纸样放码课程的教材。我相信,此书的出版能对服装工业企业纸样放码技术人员及服装专业师生有一定的启迪和帮助。

本书借鉴了国际通用的服装厂放码技术,针对人的体型特点和服装款式特点,比较全面地阐述了服装纸样的放码原理及实用技法,使纸样的加放量更科学合理并且确保服装款式造型效果的一致性,更好地起到修饰体型的作用。本书原理简单易学 图文并茂 实用性强。

本书由广东惠州学院服装系李秀英主编,杨雪梅参编。其中李秀英编写了本书的第一章至第六章,杨雪梅编写了第七章,由李秀英统稿。在编写本书过程中,得到了香港理工大学区伟文教授、西安工程科技学院广东服装学院领导和同志们以及中国纺织出版社的支持和帮助,谨此一并表示感谢。

因本人经验及水平有限,疏漏错误之处在所难免,恳请专家、同行技术人员、师生、读者勿吝赐教,批评指正,尽提宝贵意见。

作 者

2004年11月18日

目录

- 第一章 服装纸样放码基础知识 1
 - 第一节 服装纸样放码概述 1
 - 第二节 生产基础纸样的检查 2
 - 第三节 放码方法 6
 - 第四节 放码工具与设备 7
 - 第五节 服装号型系列 8
- 第二章 放码原理 16
 - 第一节 放码档差值的确定 16
 - 第二节 放码范围的选择 19
 - 第三节 放码基准点的选位 25
- 第三章 手工放码技术操作 29
 - 第一节 轨道式放码技术 29
 - 第二节 射线式放码技术 38
 - 第三节 层叠式放码技术 42
- 第四章 女装原型纸样放码 49
 - 第一节 衣身原型纸样放码 49
 - 第二节 袖子原型纸样放码 55
 - 第三节 裙子原型纸样放码 57
 - 第四节 裤子原型纸样放码 60
- 第五章 女式服装款式放码 65
 - 第一节 女式上衣款式放码 65
 - 第二节 连衣裙款式放码 101
 - 第三节 裙子与裤子款式放码 115
- 第六章 男式服装放码 129
 - 第一节 男式上装放码 129
 - 第二节 男式下装放码 138
- 第七章 计算机纸样放码 150
 - 第一节 计算机放码方式 150
 - 第二节 放码系统构成 153
 - 第三节 从数字化仪板输入衣片 155
 - 第四节 典型服装 CAD 放码系统操作实例 156
- 参考文献 169

第一章 服装纸样放码基础知识

第一节 服装纸样放码概述

服装纸样放码 (Grading), 又称服装“推板”、“推档”、“扩号”、“放号”, 是指在服装工业批量生产过程中, 依据服装款式要求, 按照生产制造单规定的其中一个号型尺寸绘制完成一套生产基础纸样后, 再按照生产制造单所需的全号型尺寸将该号型生产基础纸样进行放大和缩小, 从而制定出一系列形状相同而尺寸各异的全号型生产纸样, 此过程称服装纸样放码。生产基础纸样, 又称母样, 多选择服装生产制造单的中间号型制作, 例如 某一款式的服装, 需要制作特小号 XS、小号 S、中号 M、大号 L、特大号 XL、特加大号 XXL 等号型纸样, 则先取中间号型 M 号 进行生产基础纸样制作, 再由 M 号纸样放大绘制出 L 号、XL 号、XXL 号及缩小绘制出 S 号、XS 号纸样。用生产基础纸样进行放大和缩小而得到全号型纸样的放码过程, 是现代服装工业生产过程中必不可少的重要环节。

在日常生活中, 人们在购买服装时, 都会在一系列大小不同的成衣中找出适合自己号型的服装, 而号型尺寸标准的成衣, 是以适合其所在销售市场上的大部分人士穿着为主的, 因此, 服装生产企业要适应市场上各种体型的消费者要求, 同一种款式的服装就要有不同号型的尺寸规格。一般成衣生产号型少有三四个, 多有十几个, 因此, 服装纸样技术人员必须绘制出不同号型的配套纸样, 但是, 在绘制全号型纸样的过程中, 如果每一个号型纸样都用平面裁剪方法或立体裁剪方法来绘制, 不仅需要大量的时间和精力, 而且容易出错, 不适用于现代工业化的服装生产, 所以, 当同一款式的服装需要生产多个号型时, 得到全号型纸样最简单而容易操作的方法就是取一个准确的中号生产基础纸样进行放大或缩小, 从而制作出同款多号的配套纸样, 这种在纸样上作尺寸的放大或缩小的方法, 能有效的提高工作效率, 并且能减少操作过程中的尺寸误差, 普遍应用于服装工业生产中。

传统的服装纸样放码普遍采用手工操作, 到 20 世纪 70 年代初期, 服装企业已开始使用计算机辅助放码操作。目前, 我国服装大型生产企业采用计算机辅助纸样放码已经达到 92%, 而部分中、小型服装生产企业还采用手工放码。但是, 不论是手工放码还是计算机辅助纸样放码, 仅仅是操作上使用放码工具不同, 却都要求服装纸样放码技术人员熟练掌握放码原理及技术才能操作。

第二节 生产基础纸样的检查

现代服装生产企业,无论是客户来料加工,还是自产自销自有品牌服装,都基本上以批量生产为主,并且以多个号型规格配套。在成衣大批量生产中,若放码环节出现错误,势必导致大批量服装的错误,给企业造成巨大的经济损失。因此,放码工作要求准确细致,在放码之前,纸样放码技术人员必须熟读生产制造单提供的生产技术资料内容,发现问题或资料不足应及时反映情况,或者提出一些相应的措施、方法,经客户同意后才能进行生产基础纸样的制定和放码。为了避免误失,需认真仔细地做好中号生产基础纸样的检查工作,若生产基础纸样不准确,放码后的全号型生产纸样也同样不准确,所以在放码前需核对中号生产基础纸样。检查生产基础纸样要点如下:

1. 检查纸样与服装款式实样板是否相符合 作为放码基础的中号生产纸样,是经过反复的服装试样以及通过各项技术鉴定和质量鉴定,修改不足之处后,正式批准成为生产用的纸样,所以用于放码的生产基础纸样必须与生产制造单的服装款式效果图和服装实样板相符合,若服装实样板要求更改,必须有详细说明,并且纸样必须与服装款式相对应。

2. 检查整套纸样是否完整 全套生产基础纸样包含面料纸样、里料纸样、衬料纸样和局部对位实样板纸样,逐次检查每类纸样有无欠缺,并且及时补足。

3. 检查全套纸样上的尺寸数据是否精确 纸样上的尺寸包括围度尺寸和长度尺寸,其以生产制造单中的服装成品尺寸为依据,必须认真仔细测量纸样上的各部位尺寸,保证尺寸准确无误。

4. 检查各纸样的相连部位是否吻合 例如:领窝线与领下口线,前、后肩斜线,育克线,侧摆缝线,下裆线等各部位的线条是否相吻合,各个接缝处是否圆顺,有无凹凸,如图 1-1,西裤和西服纸样接缝线的圆顺与核对。

5. 检查纸样上的缝份是否准确,有无错漏 依据服装款式结构,在生产纸样制作时,需在各切割线处加上缝份,才能缝制。一般情况下,缝份取 1cm,而折边的缝份大小要视服装款式的要求而定,可在 1.5~7cm 范围内加缝份,在直线条部位加缝份很容易做,但是,在弯度较大的分割部位加缝份,要根据缝纫工艺的不同要求来确定,如图 1-2,当裁片缝合后,劈开缝份时,就发现缝份有缺少部分;图 1-3,当裁片缝合后,劈开缝头时,不会出现缝份缺少现象,能保证缝纫质量。折边是指上衣下摆、袖口、裙摆、裤口等向上翻折的部位,如图 1-4,必须注意折边翻折后,折边的缝份边线 a 要与针迹线 b 的尺寸相等,衣摆、裤脚口翻折缝后,才平服,不会缩皱。

6. 检查纸样上的放码基本结构线条是否欠缺及准确 例如纸样上标明的布纹线(纱向线)、前中线、后中线、胸围线、腰围线、臀围线、衣摆线、脚围线等是否清楚,有无错漏。

7. 检查纸样上的对位点是否准确,有无错漏 如图 1-5,领下口线的对位点分别与

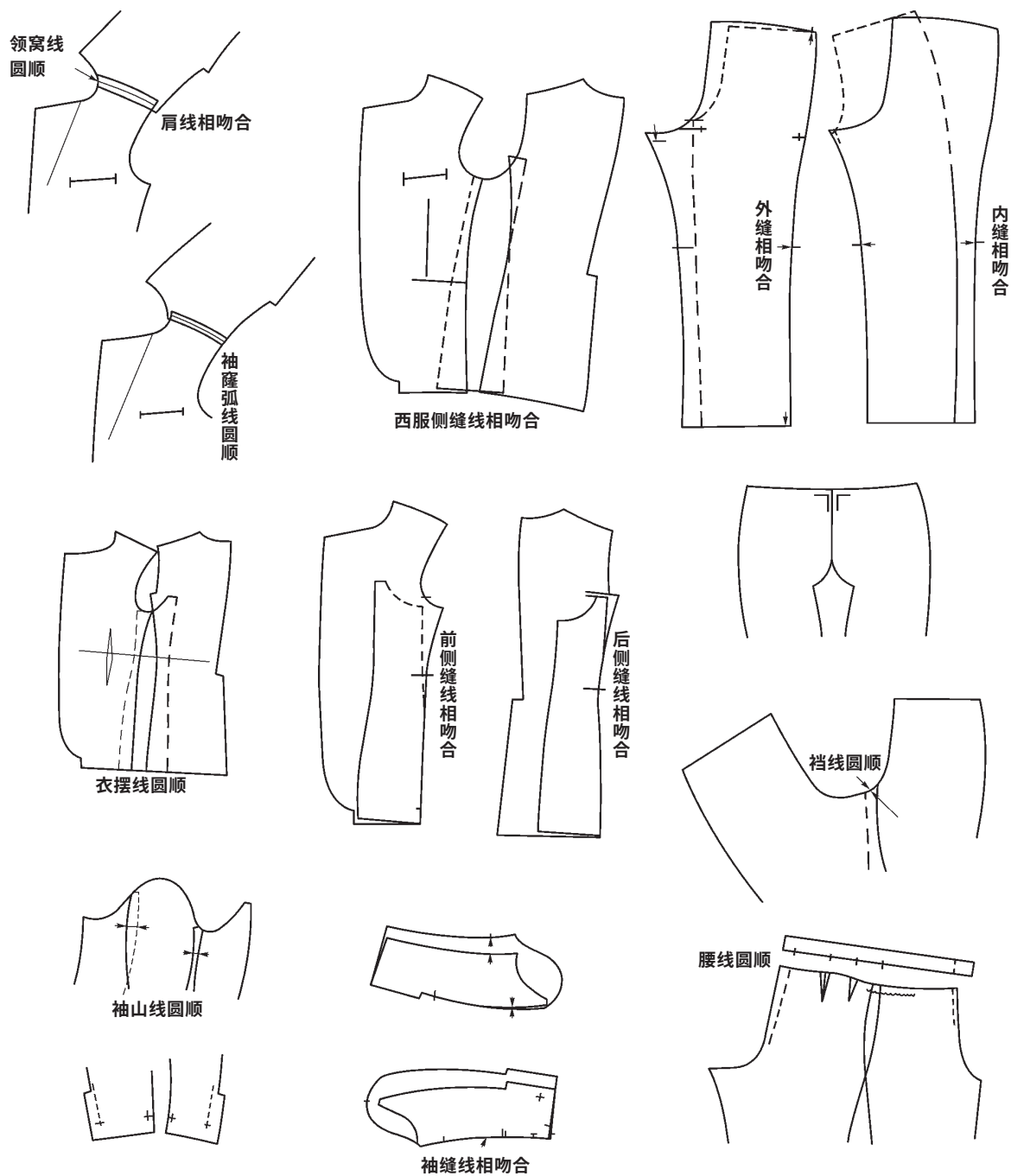


图 1-1

前、后身的颈侧点和后颈中点对合,袖山对位点分别与前、后身袖窿对位点对合。对位点必须准确,其对缝纫质量的控制影响很大,不可缺漏。

8. 检查纸样上的细节部位是否准确 包括省位、褶裥位、袋口位等。省位、褶位、袋位是服装生产中要明确表示的位置,由于批量裁布时,通常使用钻孔点位的方法容易损坏布料,

所以在纸样绘制时，既要考虑到批量裁布时点位的准确性，又要考虑到指导生产时不影响缝制质量，纸样要在省位、袋位的角尖点处回缩一定的距离，才能确定省位、袋位的钻孔定位点，如图1 - 6 省位定位点，图 1 - 7 贴袋定位点 单位：cm。

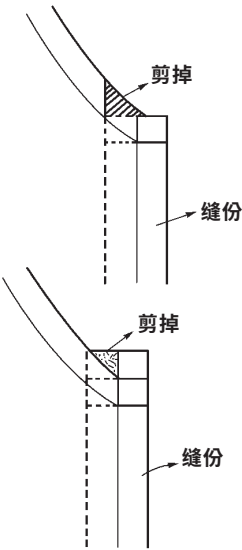


图 1 - 2

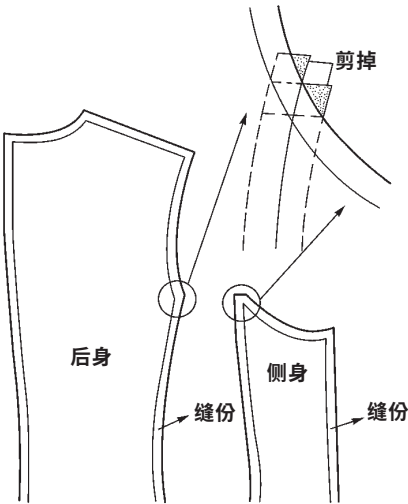


图 1 - 3

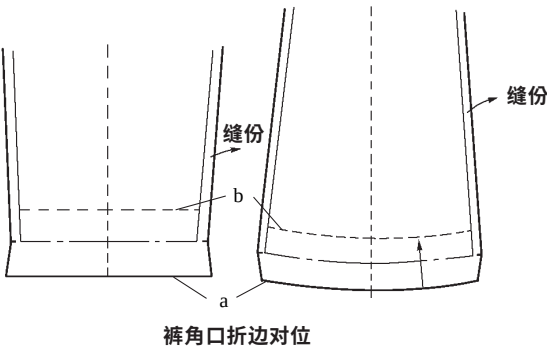
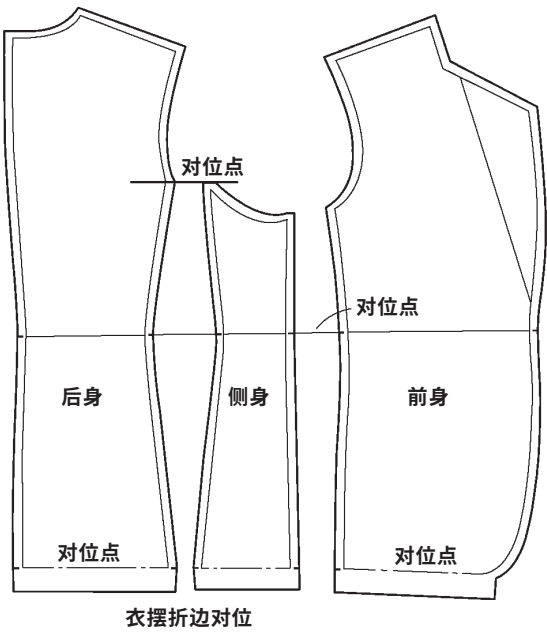


图 1 - 4

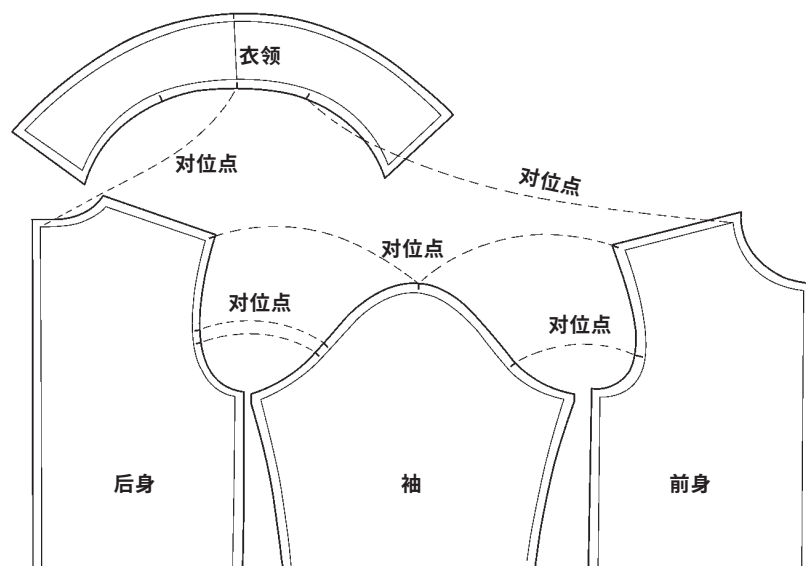


图 1-5

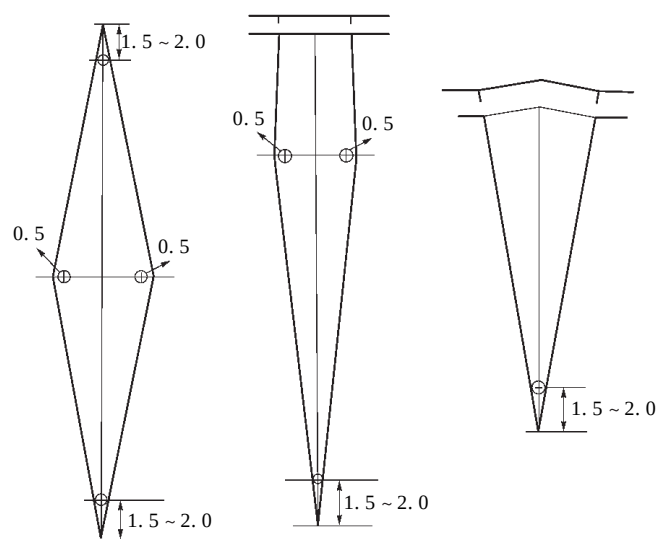


图 1-6

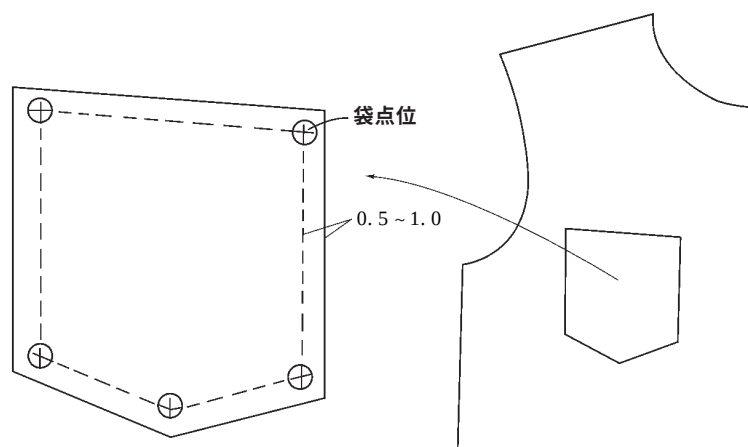


图 1-7

9. 检查纸样上的资料说明是否明确，有无错漏 因为不同的服装厂所生产的服装可能有不同的要求，不同的面料，不同的款式，其纸样也不同。故需检查纸样上的款式编号或名称、纸样名称、号型、裁剪数量等资料说明以及如拉链长度或橡筋长度等附加说明，布料对花、对格和对条说明等是否清楚。

经过上述纸样的检查工作，在保证中号生产基础纸样准确无误的条件下，才能进行全号型纸样的放码工作。

第三节 放码方法

在理论上，放码大致可分为平面放码和立体放码两种方法。

一、平面放码

平面放码是在保持原有中号生产基础纸样形状不变的情况下，对纸样的围度和长度进行均衡加大或缩小的一种方法。它是比较简单且容易操作的比例式放码方法。平面放码在放码时，只注重考虑服装尺寸的变化，忽略了人体结构的要求，但是由于人体的复杂性和体型差异，使用通过统一的数据比例进行纸样的放大或缩小所绘制的特大号或特小号纸样生产的服装，其合体性会较差，因为人体并不是所有的部位都会平均地变大或变小相同的数据，所以用同一尺寸值来加大或缩小纸样上的围度或长度部位，是不能达到完美的合体效果的。因此，当以每一个号型的围度扩大 4cm 计算，采用平面放码最多只能放大或缩小 2 个号 若每个号型的围度相差 5cm，则只能放大或缩小 1 个号，如果所需放码的号型数目较多，则特大号型或特小号型的服装会变形及改变其原有的图形尺寸比例，不能达到原有服装设计的美观效果。平面放码只适用于松身或号型数目较少的休闲装生产中。

二、立体放码

立体放码是指在放码时，除了考虑服装号型尺寸规格外，还需考虑人体体型结构的复杂性和生长比例，并在纸样上作适当部位尺寸调整变化的一种放码方法。人们在成长过程中，因地域差异、气候、习俗、生活环境、遗传、性别、健康状况等不同，人体的生长发育情况也不同，影响人体的高度和围度也不一样。一般情况下，在人体长高的同时，其围度也逐渐变大，但人到了成年阶段，身体长到了极限高度，其围度也可能变大，即同长不同围。立体放码就是针对人体的复杂性而作适当部位尺寸的调整。例如 以肥胖体型而言，由于骨骼、关节、肌肉、脂肪等构成了人体体型的基本因素，当皮下脂肪增多就会成为肥胖体型，皮下脂肪的沉积并不是均衡的分布于整个身体，而是在容易增长脂肪的部位，尤其是在腹部、臀部、手臂、大腿等部位，并且这些部位也不是按照相同的尺寸变胖；又如，瘦体型的人，骨骼与普通人体没有多大的差异，肩宽也不会变的太窄。所以仅用一个数据比率进行放码就不能达到“合体”效果，还需要作适当尺寸的调整。这

就要求放码技术人员对人体体型特征有详细的研究和认识,掌握大量的人体体型数据资料,并推算得出不同体型的数据来适合各种号型的人体,并以此为依据进行合体服装纸样放码工作。立体放码不受服装号型数目范围限制,适用范围广泛,但是需要较高的服装纸样放码技巧。

在实际的放码操作中,无论是平面放码,还是立体放码,都可以采用切割线放码和点放码两种方式。切割线放码是指在纸样上作横向或竖向切割线,再张开或重叠一定尺寸而完成纸样的放码。点放码是指在纸样上的各个转折点(即放码点)的坐标线上分配一定尺寸值,再采用坐标平移放大或缩小而完成纸样的放码。

第四节 放码工具与设备

在放码过程中,除需要有一个好的工作环境和工作台外,工具的配合也很重要,从放码所使用的工具范围来看,可将服装纸样放码分为手工放码和电脑放码两大类,其使用工具分别如下述:

一、手工放码

手工放码是指纸样的放大和缩小是在放码技术人员手工操作下完成的,通常技术人员将生产基础纸样摆在一张牛皮纸上进行尺寸放大或缩小的移动,并剪出放大号型或缩小号型的纸样。手工放码花费时间长,尺寸准确性及品质欠佳,工作效率较低,且需要有较高技术和经验丰富的放码师傅进行操作,但其灵活性大和工投资费用少,常用的工具有:放码直尺(格子尺)、软卷尺、复制轮、点线器、擀盘、剪刀、锥子、对位器、剪口钳、打板机、铅笔、橡皮擦、订书机、粘胶纸、胶带、唛架纸(白纸、马克纸、打板纸)和牛皮纸(黄纸)等等,要求唛架纸和牛皮纸平整、光滑和不易伸缩。

以往有些服装厂,为了简化工序及提高工作效率,还会采用简单的放码机辅助手工放码,如图1-8。操作方法是先将中号生产基础纸样安置于放码机的夹钳上,再根据所需放大或缩小的尺寸值,调较水平或垂直轴的刻度数,移动夹钳带动纸样到适当的位置,然后放码技术人员会用笔画出移动后的纸样形状线条,完成放码操作。

二、电脑放码

电脑放码,又称计算机辅助放码,是指使用电脑在服装CAD放码系统下完成纸样的放大和缩小的操作过程,同时还可以进行后续排料程序,实现计算机操作集能化、自动化。电脑放码不仅准确、快捷、品质保证、工作效率高,而且放码后的全号型纸样资料储存方便。电脑放码使用工具有电脑设备、服装CAD放码系统、数字化仪、输图仪和唛架纸,上述手工放码使用的工具已存在于服装CAD放码系统内。电脑放码需要有较大的设备投资经费和保养经费,并且要有适当的温度和湿度环境空间,要求既要有计算机基础知识,又要有服装纸样设计及放码知识的技术人员操作。目前我国电脑放码已在大型服装生产企业中普及应用。

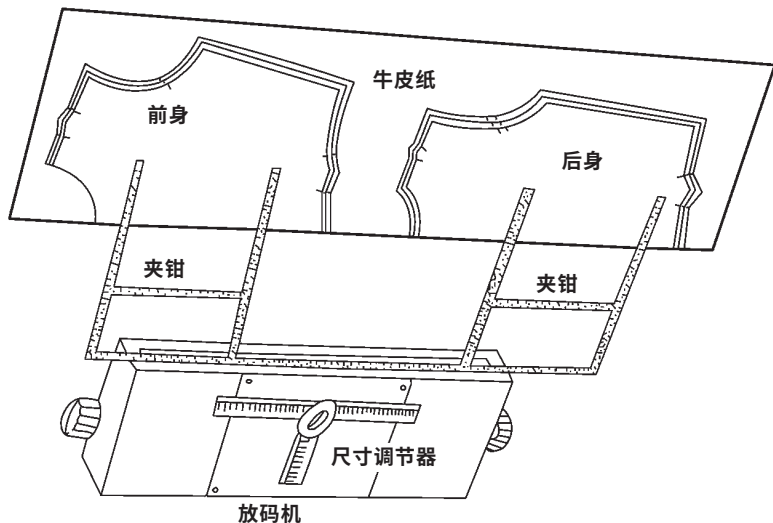


图 1 - 8

服装生产厂家,在选择使用何种放码工具,尤其是在购买电脑放码设备之前,需要考虑以下问题:

1. 在经济方面,是否有足够的资本投资?
2. 厂房面积和环境设施如何?
3. 纸样放码技术人员的计算机知识面和电脑操作熟练程度如何?
4. 企业所生产的服装档次如何?
5. 企业所生产的服装款式复杂性如何?
6. 企业所生产的服装号型规格范围和数目如何?
7. 服装生产数量多少?
8. 服装生产时间长短限制如何?

如果有足够的资金和厂房环境,有懂得纸样设计及放码的电脑操作技术人员,并且生产品牌服装、服装号型数目多、生产数量大、服装款式复杂及生产时间短促,则采用服装 CAD 放码系统有极大的优越性。应用服装 CAD 放码系统可以使工作效率提高十多倍,而且电脑绘制的纸样线条光滑、圆顺,尺寸准确。随着科技的进步,国际竞争的加剧,使用现代化的高科技 CAD 技术是服装业的发展趋势。

第五节 服装号型系列

服装纸样放码的依据就是服装号型规格系列,在我国销售的服装中,服装号型规格可以参阅 1998 年 6 月 1 日公布的中华人民共和国国家标准服装号型系列,国家服装号型标准用

厘米（cm）作单位，并依据人体的胸腰差将体型分为 Y、A、B、C 四类，再根据身高每档增减 5cm，胸围每档增减 4cm 或 2cm 分别列出 5·4 系列、5·2 系列等号型表，表 1 - 1 ~ 表 1 - 8 是我国成年男女四种体型控制部位数值（选自中华人民共和国国家标准 GB /T1335. 1—1335. 3—97）。对于出口销售的服装，则可参考所销售国家和地区的号型规格表，如英国、日本等服装号型规格表，见表 1 - 9 ~ 表 1 - 11，而目前我国服装生产企业，放码的依据是生产制造单上的服装成品号型规格尺寸表（尺码表），尤其是合资服装厂，号型规格表中多采用英制的英寸（inch）作单位，见表 1 - 12。

表 1 - 1 男子 $\begin{smallmatrix} 5 \cdot 4 \\ 5 \cdot 2 \end{smallmatrix}$ Y 号型系列控制部位数值

单位：cm

Y														
部 位	数 值													
身 高	155		160		165		170		175		180		185	
颈椎点高	133. 0		137. 0		141. 0		145. 0		149. 0		153. 0		157. 0	
坐姿 颈椎点高	60. 5		62. 5		64. 5		66. 5		68. 5		70. 5		72. 5	
全臂长	51. 0		52. 5		54. 0		55. 5		57. 0		58. 5		60. 0	
腰围高	94. 0		97. 0		100. 0		103. 0		106. 0		109. 0		112. 0	
胸 围	76		80		84		88		92		96		100	
颈 围	33. 4		34. 4		35. 4		36. 4		37. 4		38. 4		39. 4	
总肩宽	40. 4		41. 6		42. 8		44. 0		45. 2		46. 4		47. 6	
腰 围	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82
臀 围	78. 8	80. 4	82. 0	83. 6	85. 2	86. 8	88. 4	90. 0	91. 6	93. 2	94. 8	96. 4	98. 0	99. 6

表 1 - 2 男子 $\begin{smallmatrix} 5 \cdot 4 \\ 5 \cdot 2 \end{smallmatrix}$ A 号型系列控制部位数值

单位：cm

A																												
部 位	数 值																											
身 高	155				160				165				170				175				180				185			
颈椎点高	133. 0				137. 0				141. 0				145. 0				149. 0				153. 0				157. 0			
坐姿 颈椎点高	60. 5				62. 5				64. 5				66. 5				68. 5				70. 5				72. 5			
全臂长	51. 0				52. 5				54. 0				55. 5				57. 0				58. 5				60. 0			
腰围高	93. 5				96. 5				99. 5				102. 5				105. 5				108. 5				111. 5			
胸 围	72			76			80			84			88			92			96			100						
颈 围	32. 8			33. 8			34. 8			35. 8			36. 8			37. 8			38. 8			39. 8						
总肩宽	38. 8			40. 0			41. 2			42. 4			43. 6			44. 8			46. 0			47. 2						
腰 围	56	58	60	60	62	64	64	66	68	68	70	72	72	74	76	76	78	80	80	82	84	84	86	88				
臀 围	75. 6	77. 2	78. 8	78. 8	80. 4	82. 0	82. 0	83. 6	85. 2	85. 2	86. 8	88. 4	88. 4	90. 0	91. 6	91. 6	93. 2	94. 8	94. 8	96. 4	98. 0	98. 0	99. 6	101. 2				

表 1-3 男子 $\begin{smallmatrix} 5 \cdot 4 \\ 5 \cdot 2 \end{smallmatrix}$ B 号型系列控制部位数值 单位 :cm

B																					
部 位	数 值																				
身 高	155		160		165		170		175		180		185								
颈椎点高	133. 5		137. 5		141. 5		145. 5		149. 5		153. 5		157. 5								
坐姿 颈椎点高	61. 0		63. 0		65. 0		67. 0		69. 0		71. 0		73. 0								
全臂长	51. 0		52. 5		54. 0		55. 5		57. 0		58. 5		60. 0								
腰围高	93. 0		96. 0		99. 0		102. 0		105. 0		108. 0		111. 0								
胸 围	72		76		80		84		88		92		96		100		104		108		
颈 围	33. 2		34. 2		35. 2		36. 2		37. 2		38. 2		39. 2		40. 2		41. 2		42. 2		
总肩宽	38. 4		39. 6		40. 8		42. 0		43. 2		44. 4		45. 6		46. 8		48. 0		49. 2		
腰 围	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	
臀 围	79. 6	71. 0	82. 4	83. 8	85. 2	86. 6	88. 0	89. 4	90. 8	92. 2	93. 6	95. 0	96. 4	97. 8	99. 2	100. 6	102. 0	103. 4	104. 8	106. 2	

表 1-4 男子 $\begin{smallmatrix} 5 \cdot 4 \\ 5 \cdot 2 \end{smallmatrix}$ C 号型系列控制部位数值 单位 :cm

C																					
部 位	数 值																				
身 高	155		160		165		170		175		180		185								
颈椎点高	134. 0		138. 0		142. 0		146. 0		150. 0		154. 0		158. 0								
坐姿 颈椎点高	61. 5		63. 5		65. 5		67. 5		69. 5		71. 5		73. 5								
全臂长	51. 0		52. 5		54. 0		55. 5		57. 0		58. 5		60. 0								
腰围高	93. 0		96. 0		99. 0		102. 0		105. 0		108. 0		111. 0								
胸 围	76		80		84		88		92		96		100		104		108		112		
颈 围	34. 6		35. 6		36. 6		37. 6		38. 6		39. 6		40. 6		41. 6		42. 6		43. 6		
总肩宽	39. 2		40. 4		41. 6		42. 8		44. 0		45. 2		46. 4		47. 6		48. 8		50. 0		
腰 围	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102	104	106	108	
臀 围	81. 6	83. 0	84. 4	85. 8	87. 2	88. 6	90. 0	91. 4	92. 8	94. 2	95. 6	97. 0	98. 4	99. 8	101. 2	102. 6	104. 0	105. 4	106. 8	108. 2	

表 1-5 女子^{5.4}_{5.2} Y 号型系列控制部位数值 单位：cm

Y														
部 位	数 值													
身 高	145		150		155		160		165		170		175	
颈椎点高	124. 0		128. 0		132. 0		136. 0		140. 0		144. 0		148. 0	
坐姿 颈椎点高	56. 5		58. 5		60. 5		62. 5		64. 5		66. 5		68. 5	
全臂长	46. 0		47. 5		49. 0		50. 5		52. 0		53. 5		55. 0	
腰围高	89. 0		92. 0		95. 0		98. 0		101. 0		104. 0		107. 0	
胸 围	72		76		80		84		88		92		96	
颈 围	31. 0		31. 8		32. 6		33. 4		34. 2		35. 0		35. 8	
总肩宽	37. 0		38. 0		39. 0		40. 0		41. 0		42. 0		43. 0	
腰 围	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76
臀 围	77. 4	79. 2	81. 0	82. 8	84. 6	86. 4	88. 2	90. 0	91. 8	93. 6	95. 4	97. 2	99. 0	100. 8

表 1-6 女子^{5.4}_{5.2} A 号型系列控制部位数值 单位：cm

A																					
部 位	数 值																				
身 高	145		150		155		160		165		170		175								
颈椎点高	124.0		128.0		132.0		136.0		140.0		144.0		148.0								
坐姿 颈椎点高	56.5		58.5		60.5		62.5		64.5		66.5		68.5								
全臂长	46.0		47.5		49.0		50.5		52.0		53.5		55.0								
腰围高	89.0		92.0		95.0		98.0		101.0		104.0		107.0								
胸 围	72		76		80		84		88		92		96								
颈 围	31.2		32.0		32.8		33.6		34.4		35.2		36.0								
总肩宽	36.4		37.4		38.4		39.4		40.4		41.4		42.4								
腰 围	54	56	58	58	60	62	62	64	66	66	68	70	70	72	74	74	76	78	78	80	82
臀 围	77.4	79.2	81.0	81.0	82.8	84.6	86.4	88.2	88.2	90.0	91.8	91.8	91.8	93.6	95.4	95.4	97.2	99.0	99.0	100.8	102.6

表 1-7 女子 $\begin{smallmatrix} 5\cdot 4 \\ 5\cdot 2 \end{smallmatrix}$ B 号型系列控制部位数值 单位 :cm

B																				
部 位	数 值																			
身 高	145		150		155		160		165		170		175							
颈椎点高	124. 5		128. 5		132. 5		136. 5		140. 5		144. 5		148. 5							
坐姿 颈椎点高	57. 0		59. 0		61. 0		63. 0		65. 0		67. 0		69. 0							
全臂长	46. 0		47. 5		49. 0		50. 5		52. 0		53. 5		55. 0							
腰围高	89. 0		92. 0		95. 0		98. 0		101. 0		104. 0		107. 0							
胸 围	68		72		76		80		84		88		92		96		100		104	
颈 围	30. 6		31. 4		32. 2		33. 0		33. 8		34. 6		35. 4		36. 2		37. 0		37. 8	
总肩宽	34. 8		35. 8		36. 8		37. 8		38. 8		39. 8		40. 8		41. 8		42. 8		43. 8	
腰 围	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94
臀 围	78. 4	80. 0	81. 6	83. 2	84. 8	86. 4	88. 0	89. 6	91. 2	92. 8	94. 4	96. 0	97. 6	99. 2	100. 8	102. 4	104. 0	105. 6	107. 2	108. 8

表 1-8 女子 $\begin{smallmatrix} 5\cdot 4 \\ 5\cdot 2 \end{smallmatrix}$ C 号型系列控制部位数值 单位 :cm

C																										
部 位	数 值																									
身 高	145				150				155				160				165				170				175	
颈椎点高	124.5				128.5				132.5				136.5				140.5				144.5				148.5	
坐姿 颈椎点高	56.5				58.5				60.5				62.5				64.5				66.5				68.5	
全臂长	46.0				47.5				49.0				50.5				52.0				53.5				55.0	
腰围高	89.0				92.0				95.0				98.0				101.0				104.0				107.0	
胸 围	68		72		76		80		84		88		92		96		100		104		108					
颈 围	30.8		31.6		32.4		33.2		34.0		34.8		35.6		36.4		37.2		38.0		38.8					
总肩宽	34.2		35.2		36.2		37.2		38.2		39.2		40.2		41.2		42.2		43.2		44.2					
腰 围	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102				
臀 围	78.4	80.0	81.6	83.2	84.8	86.4	88.0	89.6	91.2	92.8	94.4	96.0	97.6	99.2	100.8	102.4	104.0	105.6	107.2	108.8	110.4	112.0				

表 1-9 日本女装尺寸规格 单位：cm

部 位	文 化 式					登丽美式		
	S	M	ML	L	LL	小	中	大
胸 围	78	82	88	94	100	80	82	86
腰 围	62 ~ 64	66 ~ 68	70 ~ 72	76 ~ 78	80 ~ 82	58	60	64
臀 围	88	90	94	98	102	88	90	94
中腰围	84	86	90	96	100			
颈根围						35	36.5	38
头 围	54	56	57	58	58			
上臂围						26	28	30
手腕围	15	16	17	18	18	15	16	17
手掌围						19	20	21
腰节长	37	38	39	40	41	36	37	38
腰 长	18	20	21	21	21		20	
袖 长	48	52	53	54	55	51	53	56
背 宽						33	34	35
胸 宽						32	33	34
股上长	25	26	27	28	29	24	27	29
裤 长	85	91	95	96	99			
身 高	148	154	158	160	162			

注 本表选自日本工业规格 (JIS) 表中 S、M、ML、L、LL 分别表示小、中、中大、大、加大号的号型系列。

表 1-10 英国女装尺寸规格 单位：cm

尺 码	8		10		12		14		16		18		差值
身 高	158.0		160.0		162.0		164.0		166.0		168.0		2.0
腰节长	39.0		39.5		40.0		40.5		41.0		41.5		0.5
膝 长	94.0		95.5		97.0		98.5		100.0		101.5		1.5
上胸围	73.0	75.0	77.0	79.0	81.0	83.0	85.0	87.0	89.0	91.0	93.0	95.0	4.0
胸 围	78.0	80.0	82.0	84.0	86.0	88.0	90.0	92.0	94.0	96.0	98.0	100.0	4.0
腰 围	54.0	56.0	58.0	60.0	62.0	64.0	66.0	68.0	70.0	72.0	74.0	76.0	4.0
臀 围	84.0	86.0	88.0	90.0	92.0	94.0	96.0	98.0	100.0	102.0	104.0	106.0	4.0
半背宽	15.5	15.8	16.0	16.3	16.5	16.8	17.0	17.3	17.5	17.8	18.0	18.3	0.5
小肩宽	11.5	11.6	11.7	11.8	11.9	12.0	12.1	12.2	12.3	12.4	12.5	12.6	0.2
外袖长	70.7	71.0	71.7	72.0	72.7	73.0	73.7	74.0	74.7	75.0	75.7	76.0	1.0
内袖长	41.4	41.6	41.6	41.8	41.8	42.0	42.0	42.2	42.2	42.4	42.4	42.6	0.2
手臂围	23.2	24.0	24.6	25.4	26.0	26.8	27.4	28.2	28.8	29.6	30.2	31.0	1.4
手腕围	13.8	14.2	14.4	14.8	15.0	15.4	15.6	16.0	16.2	16.6	16.8	17.2	0.6
股上长	25.8	26.0	26.3	26.5	26.8	27.0	27.3	27.5	27.8	28.0	28.3	28.5	0.5
裤 长	99.4		100.7		102		103.3		104.6		105.9		1.3
大腿围	51.0	52.0	53.0	54.0	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	61.0	62.0	2.0
膝 围	32.5	33.0	33.5	34.0	34.5	35.0	35.5	36.0	36.5	37.0	37.5	38.0	1.0
踝 围	29.5	30.0	30.5	31.0	31.5	32.0	32.5	33.0	33.5	34.0	34.5	35.0	1.0

注 本表选自英国服装标准研究所 (BSI),表中仅列出 8 ~ 18 码的尺寸,每码中的大小两个数值分别用于绘制紧身和合体服装。